

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Penanganan Masalah Benang Rapuh Pada Mesin *Murata Vortex Spinning (MVS)* Proses 28s Polyester

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

RISKI ADE SAPUTRA

NIM. 2001019

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA
2022**

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Penanganan Masalah Benang Rapuh Pada Mesin *Murata Vortex Spinning (MVS)* Proses 28s Polyester

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan (PKL)
dan sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

RISKI ADE SAPUTRA

NIM. 2001019

TEKNIK PEMBUATAN BENANG



**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI
TEKSTIL DAN PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. EXCELLENCE QUALITIES YARN**

Penanganan Masalah Benang Rapuh Pada Mesin *Murata Vortex Spinning (MVS)* Proses 28s Polyester

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

Riski Ade Saputra

NIM. 2001019

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I : Dedy Harianto, S.T.,M.T

Pembimbing II : Fajar Pitarsi Dharma, S.ST.,M.T

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2022

**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. EXCELLENCE QUALITIES YARN**

**Kasus Praktik : “Penanganan Masalah Benang Rapuh Pada Mesin
Murata Vortex Spinning (MVS) Proses 28s Polyester”**

**Diajukan untuk memenuhi mata kuliah Praktik Kerja Lapangan dan
sebagai persyaratan kelulusan program Diploma II di Akademi
Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta**

Oleh :

Riski Ade Saputra

NIM. 2001019

TEKNIK PEMBUATAN BENANG

Pembimbing I

Pembimbing II

Dedy Harianto, S. T., M.T

Fajar Pitarsi Dharma, S.T., M.T

NIP. 19820742009111001

NIP. 199304232018011001

**AKADEMI KOMUNITAS INDUSTRI TEKSTIL DAN
PRODUK TEKSTIL SURAKARTA**

2022

LEMBAR PENGESAHAN

“Penanganan masalah benang rapuh pada mesin *Murata Vortex Spinning (MVS)* proses *28s Polyester*”

DI PT EXCELLENCE QUALITIES YARN

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

Riski Ade Saputra

NIM. 2001019

Telah dipertahankan di depan dewan penguji

Pada tanggal :

**Dan dinyatakan memenuhi syarat yang diperlukan
untuk mendapatkan Ahli Muda Diploma Dua (D II)**

Pada

Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta

Pembimbing I

Penguji

(Dedy Harianto, S, T., M.T)

(-----)

**Ketua Program Studi Teknik
Pembuatan Benang**

Direktur

(Hamdan S. Bintang, ST.,MM.)

(Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM.)

KATA PENGANTAR

Puji serta syukur penulis panjatkan atas kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang telah memberikan rahmat, karunia, taufik, dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn yang menjadi salah satu syarat kelulusan dalam melaksanakan Pendidikan jenjang Diploma II di Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produk Tekstil Surakarta pada Program Studi Teknik Pembuatan Benang.

Penulis menyadari bahwa penulisan ini tidak dapat terselesaikan tanpa dukungan dari berbagai pihak baik moril maupun materil. Oleh karena itu, penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar besarnya kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini, diantaranya :

1. Bapak Ahmad Wimbo Helvianto, SE, MM. selaku Direktur AK-Tekstil Surakarta.
2. Bapak Hamdan S. Bintang ST. MM. selaku Ketua Program Studi Teknik Pembuatan Benang.
3. Bapak Dedy Harianto S.T.,M.T, selaku dosen pembimbing 1 dan Bapak Fajar Pitarsi Dharma, S.ST.,M.T, selaku dosen pembimbing 2 terima kasih atas segala bimbingan, ajaran, dan ilmu-ilmu baru yang penulis dapatkan selama penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.
4. Bapak Ibu Dosen serta para staff dan karyawan AK-Tekstil Surakarta yang telah memberikan ilmu, pendidikan, dan pengetahuan yang telah diberikan kepada penulis selama duduk dibangku kuliah.
5. Bapak Ahmad Jamak, SE. selaku HRD PT Excellence Qualities Yarn.
6. Bapak Indra Alfani, HRD PT Excellence Qualities Yarn.
7. Bapak Irawan Fajar yang telah membimbing penulis selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn.
8. Ibu Sindi Dwi Agustin, yang telah membimbing penulis selama melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT Excellence Qualities Yarn.
9. Kedua orang tua yang senantiasa memberikan doa dan dukungan kepada penulis sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat selesai.

10. Anjani Nuria Arsyla yang senantiasa mencintai, menemani, serta memberi semangat kepada penulis sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat selesai.
11. Seluruh staff dan jajaran PT EXCELLENCE QUALITIES YARN yang telah membantu penulis dalam melaksanakan praktik industri..
12. Semua pihak yang belum penulis sebutkan satu persatu yang juga ikut membantu dalam penyusunan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Penulis berharap Laporan Praktik Kerja Lapangan ini dapat memberikan manfaat untuk menambah ilmu pengetahuan, khususnya bagi penulis dan umumnya bagi para pembaca maupun pihak-pihak yang berkepentingan dengan penulisan Laporan Praktik Kerja Lapangan ini.

Surakarta, Juli 2022

Riski Ade Saputra

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	I
RINGKASAN	VI
BAB I PENDAHULUAN.....	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN.....	2
2.1 Sejarah perkembangan perusahaan	2
2.1 Luas Tanah dan Bangunan	4
2.5 Ketenagakerjaan.....	9
2.6 Distribusi tenaga kerja di bagian produksi.....	11
2.7 Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan	11
BAB III BAGIAN PRODUKSI	14
3.1 Proses Produksi	14
3.2 Perencanaan dan Pengendalian Produksi.....	16
3.3 Pengendalian Produksi.....	21
3.4 Produksi	21
3.4.3 Alur Proses Produksi	23
3.4.4 Sarana Penunjang Produksi.....	24
3.6 Pengendalian Mutu	28
BAB IV DISKUSI	30
4.1 Latar belakang	30
4.2 Rumusan Masalah	31
4.3 Tujuan Pengamatan.....	31
4.4 Batasan Masalah	32
4.5 Pembahasan	32
BAB V PENUTUP	37
5.1 Kesimpulan	37
5.2 Saran.....	37

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Jumlah karyawan PT Excellence Qualities Yarn.....	10
Tabel 2. 2 Jadwal Shift PT Excellence Qualities Yarn.....	12
Tabel 3.1 fungsi mesin pada PT Excellence Qualities Yarn unit 1.....	15
Tabel 3. 2 Jenis dan Jadwal Perawatan Mesin.....	26
Tabel 4. 1 Data pengecekan benang rapuh.....	34
Tabel 4. 2 Data pengecekan benang rapuh setelah ditangani.....	37

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 <i>PT Excellence Qualities Yarn</i>	2
Gambar 2. 2 <i>PT Excellence Qualities Yarn</i>	3
Gambar 2. 2 Denah perusahaan.....	4
Gambar 3.1 : Alur proses produksi pada unit 1 <i>PT Excellence Qualities Yarn</i>	15
Gambar 3. 1 Contoh Perhitungan perencanaan produksi pada unit 1 <i>PT Excellence Qualities Yarn</i>	17
Gambar 3.3 mesin-mesin.....	23
Gambar 4.1 : Fish bone benang rapuh.....	35

RINGKASAN

PT Excellence Qualities Yarn adalah perusahaan industri tekstil yang bergerak di bidang pemintalan benang. Berbagai jenis benang yang di produksi oleh PT Excellence Qualities Yarn akan di pasarkan di berbagai kawasan Indonesia hingga pemasaran ekspor ke berbagai negara. Lebih dari 85% *output* kapasitas PT Excellence Qualities Yarn di ekspor dan sisanya 15% untuk lokal dengan tujuan pemasaran seperti Asia, Amerika, Afrika, dan Eropa. Oleh sebab itu, PT Excellence Qualities Yarn diharapkan dapat menyediakan benang dengan memenuhi permintaan pasar. Namun, dalam pelaksanaan proses pemintalan benang, hal tersebut tidak terlepas dari berbagai permasalahan yang disebabkan dari berbagai faktor. Pada mesin *Murata Vortex Spinning* proses 30s *Polyester* di mesin no 4 spindle 18 dan mesin no 5 spindle 21, hasil benang yang telah dilakukan pengujian benang rapuh, memperlihatkan adanya penyimpangan kualitas. Jika penyimpangan kualitas tersebut tidak ditindak lanjuti, maka akan menjadi salah satu penyebab turunnya kualitas benang. Dari pengamatan yang sudah dilakukan diketahui bahwa salah satu penyebab terjadinya benang rapuh adalah adanya kotoran atau debu yang menyumbat pada lubang diarea dalam *Holder* atau *Nozzle*. kotoran tersebut berasal dari serat *polyester* yang menempel di dinding ruang area lubang *holder* atau *nozzle*. Cara penyelesaian dari masalah tersebut adalah harus ada penerapan *Plan Do Check Action*. Yang mana *Maintenance* harus lebih teliti dalam melakukan *scouring* dan pembersihan mesin, khususnya pada bagian *Holder* dan *Nozzle*. serta rutin melakukan *spindle* setelah *scouring* dan *cleaning* selesai.